



**PATENT**  
Attorney Docket No. 402842/WEINSTEIN  
Client Reference No.

**IN THE UNITED STATES PATENT AND TRADEMARK OFFICE**

In re Application of:

BARRE et al.

Art Unit: Unassigned

Application No. 10/686,777

Examiner: Unassigned

Filed: October 17, 2003

For: **ENDLESS PRINTING SLEEVE, OF MULTI-LAYER TYPE,  
WHICH HAS A PRINTING LAYER, A COMPRESSIBLE  
LAYER AND A CIRCUMFERENTIAL STIFFENING LAYER**

**CLAIM OF PRIORITY**

Mail Stop Missing Parts  
Commissioner for Patents  
P.O. Box 1450  
Alexandria, VA 22313-1450

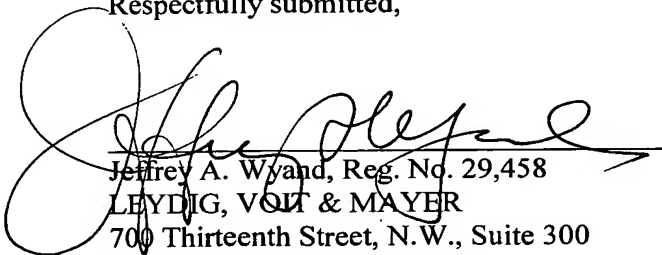
Dear Sir:

In accordance with the provisions of 35 USC 119, Applicants claim the priority of the following application:

Application No. 0309865, filed in France on August 12, 2003.

A certified copy of the above-listed priority document is enclosed.

Respectfully submitted,



Jeffrey A. Wyand, Reg. No. 29,458  
LEYDIG, VOIT & MAYER  
700 Thirteenth Street, N.W., Suite 300  
Washington, DC 20005-3960  
(202) 737-6770 (telephone)  
(202) 737-6776 (facsimile)

Date: April 28, 2004  
JAW/maa

Priority Claim (Revised 5/20/03)

THIS PAGE BLANK (USPTO)



no 09865  
Wernstein  
(1)

# BREVET D'INVENTION

CERTIFICAT D'UTILITÉ - CERTIFICAT D'ADDITION

COPIE OFFICIELLE

Le Directeur général de l'Institut national de la propriété industrielle certifie que le document ci-annexé est la copie certifiée conforme d'une demande de titre de propriété industrielle déposée à l'Institut.

Fait à Paris, le 20 OCT. 2003

Pour le Directeur général de l'Institut  
national de la propriété industrielle  
Le Chef du Département des brevets

Martine PLANCHE

INSTITUT  
NATIONAL DE  
LA PROPRIÉTÉ  
INDUSTRIELLE

SIEGE  
26 bis, rue de Saint Petersburg  
75800 PARIS cedex 08  
Téléphone : 33 (0)1 53 04 53 04  
Télécopie : 33 (0)1 53 04 45 23  
[www.inpi.fr](http://www.inpi.fr)

**THIS PAGE BLANK (USPTO)**



26 bis, rue de Saint Pétersbourg  
75800 Paris Cedex 08  
Téléphone : 01 53 04 53 04 Télécopie : 01 42 94 86 54

## BREVET D'INVENTION

## CERTIFICAT D'UTILITÉ

Code de la propriété intellectuelle - Livre VI



N° 11354\*01

REQUÊTE EN DÉLIVRANCE 1/2

Cet imprimé est à remplir lisiblement à l'encre noire

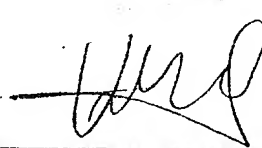
DB 540 W / 260895

<b>REMISE DES PIÈCES</b> DATE <b>12 AOUT 2003</b> LIEU <b>75 INPI PARIS</b> N° D'ENREGISTREMENT <b>0309865</b> NATIONAL ATTRIBUÉ PAR L'INPI DATE DE DÉPÔT ATTRIBUÉE <b>12 AOUT 2003</b> PAR L'INPI		<b>1</b> NOM ET ADRESSE DU DEMANDEUR OU DU MANDATAIRE À QUI LA CORRESPONDANCE DOIT ÊTRE ADRESSÉE ■ CABINET WEINSTEIN 56A rue du Faubourg Saint-Honoré 75008 PARIS	
<b>Vos références pour ce dossier</b> (facultatif) 51886			
<b>Confirmation d'un dépôt par télécopie</b> <input type="checkbox"/> N° attribué par l'INPI à la télécopie			
<b>2 NATURE DE LA DEMANDE</b>		<b>Cochez l'une des 4 cases suivantes</b>	
Demande de brevet		<input checked="" type="checkbox"/>	
Demande de certificat d'utilité		<input type="checkbox"/>	
Demande divisionnaire		<input type="checkbox"/>	
<i>Demande de brevet initiale</i> N° _____ Date ____/____/____			
<i>ou demande de certificat d'utilité initiale</i> N° _____ Date ____/____/____			
Transformation d'une demande de brevet européen <i>Demande de brevet initiale</i> <input type="checkbox"/> N° _____ Date ____/____/____			
<b>3 TITRE DE L'INVENTION (200 caractères ou espaces maximum)</b> "Manchon d'impression sans fin, de type multicouche, comprenant une couche d'impression, une couche compressible et une couche de rigidification circonférentielle".			
<b>4 DÉCLARATION DE PRIORITÉ OU REQUÊTE DU BÉNÉFICE DE LA DATE DE DÉPÔT D'UNE DEMANDE ANTÉRIEURE FRANÇAISE</b>		Pays ou organisation _____ N° _____ Date ____/____/____ Pays ou organisation _____ N° _____ Date ____/____/____ Pays ou organisation _____ N° _____ Date ____/____/____ <input type="checkbox"/> S'il y a d'autres priorités, cochez la case et utilisez l'imprimé «Suite»	
<b>5 DEMANDEUR</b>		<input type="checkbox"/> S'il y a d'autres demandeurs, cochez la case et utilisez l'imprimé «Suite»	
Nom ou dénomination sociale		MACDERMID GRAPHIC ARTS S.A.S.	
Prénoms			
Forme juridique		Société par actions simplifiée	
N° SIREN		. . . . .	
Code APE-NAF		. . . . .	
Adresse	Rue	2 Grande Rue	
	Code postal et ville	68700	STEINBACH
Pays		France	
Nationalité		Française	
N° de téléphone (facultatif)			
N° de télécopie (facultatif)			
Adresse électronique (facultatif)			



# BREVET D'INVENTION CERTIFICAT D'UTILITÉ

REQUÊTE EN DÉLIVRANCE 2/2

REMISE DES PIÈCES DATE <b>12 AOÛT 2003</b> LIEU <b>75 INPI PARIS</b> N° D'ENREGISTREMENT <b>0309865</b> NATIONAL ATTRIBUÉ PAR L'INPI		Réservé à l'INPI	
<b>Vos références pour ce dossier :</b> <i>(facultatif)</i>		51886	
<b>6 MANDATAIRE</b>			
Nom		BERGER	
Prénom		Helmut	
Cabinet ou Société		CABINET WEINSTEIN	
N° de pouvoir permanent et/ou de lien contractuel			
Adresse	Rue	56A rue du Faubourg Saint-Honoré	
	Code postal et ville	75008	PARIS
N° de téléphone <i>(facultatif)</i>			
N° de télécopie <i>(facultatif)</i>			
Adresse électronique <i>(facultatif)</i>			
<b>7 INVENTEUR (S)</b>			
Les inventeurs sont les demandeurs		<input type="checkbox"/> Oui <input checked="" type="checkbox"/> Non <b>Dans ce cas fournir une désignation d'inventeur(s) séparée</b>	
<b>8 RAPPORT DE RECHERCHE</b>		Uniquement pour une demande de brevet (y compris division et transformation)	
Établissement immédiat ou établissement différé		<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	
Paiement échelonné de la redevance		<b>Paiement en deux versements, uniquement pour les personnes physiques</b> <input type="checkbox"/> Oui <input type="checkbox"/> Non	
<b>9 RÉDUCTION DU TAUX DES REDEVANCES</b>		<b>Uniquement pour les personnes physiques</b> <input type="checkbox"/> Requête pour la première fois pour cette invention <i>(joindre un avis de non-imposition)</i> <input type="checkbox"/> Requête antérieurement à ce dépôt <i>(joindre une copie de la décision d'admission pour cette invention ou indiquer sa référence):</i>	
Si vous avez utilisé l'imprimé «Suite», indiquez le nombre de pages jointes			
<b>10 SIGNATURE DU DEMANDEUR OU DU MANDATAIRE</b> (Nom et qualité du signataire) Paris, le 12 août 2003 Helmut BERGER N° 92-1019		<b>VISA DE LA PRÉFECTURE OU DE L'INPI</b> 	

**CABINET WEINSTEIN**  
 Conseils en Propriété Industrielle  
 56 A, rue du Faubourg Saint-Honoré  
 75008 PARIS

L'invention concerne un manchon d'impression sans fin, de type multicouche, comprenant une couche d'impression, une couche compressible et une couche de rigidification circonférentielle.

5 On connaît déjà des manchons de ce type, qui comportent une couche radialement interne rigide, par exemple en métal, une couche d'impression extérieure et une couche compressible intermédiaire, disposée entre les couches internes rigides et la couche d'impression.

10 Ces manchons connus présentent l'inconvénient majeur de nécessiter un procédé de fabrication relativement compliqué et d'être d'un coût élevé.

L'invention a pour but de pallier ces inconvénients.

15 Pour atteindre ce but, le manchon d'impression selon l'invention est caractérisé en ce que la couche compressible est la couche radialement interne du manchon et la couche de rigidification est prévue entre la couche compressible et la couche d'impression.

20 Selon une caractéristique de l'invention, le manchon comporte sur la face radialement interne de la couche compressible une pellicule de démoulage.

Selon une autre caractéristique de l'invention, la couche de rigidification circonférentielle est une couche  
25 renforçante disposée sur la couche compressible.

L'invention sera mieux comprise, et d'autres buts, caractéristiques, détails et avantages de celle-ci apparaîtront plus clairement au cours de la description explicative qui va suivre faite en référence aux dessins  
30 annexés donnés uniquement à titre d'exemple illustrant un mode de réalisation de l'invention et dans lesquels :

- la figure 1 est une vue en coupe axiale d'un manchon d'impression selon l'invention ; et

- la figure 2 est une vue en coupe radiale du  
35 manchon selon la figure 1, suivant la ligne II-II.

Les figures 1 et 2 illustrent la structure multicouche 1 d'un manchon d'impression, montée sur un

cylindre de support 2. Le manchon comporte successivement, radialement de l'intérieur vers l'extérieur, une pellicule 4 de démoulage, une couche compressible 5, une couche renforçante 6 et une couche d'impression 7.

Le manchon ainsi constitué est réalisé sur un mandrin outil du type connu à coussin d'air comprimé créé par envoi d'air comprimé à travers des trous dans la face périphérique du mandrin. Différents procédés utilisables à cette fin sont connus et peuvent être utilisés dans le cadre de l'invention. Après la réalisation du manchon sur le mandrin, il sera enlevé de celui-ci par démanchonnage par création du coussin d'air entre la face interne du manchon et la face externe du mandrin, pour être ensuite emmanché sur le cylindre support d'une machine d'impression. Le manchon peut être formé sur un même mandrin ou sur plusieurs mandrins si le procédé de fabrication l'exige. Ceci n'a pas besoin d'être décrit spécifiquement puisque cela aussi fait partie de l'état de la technique.

La particularité de l'invention réside plutôt dans la constitution des différentes couches du manchon, ce qui sera expliqué ci-après.

La pellicule de démoulage 4 formée directement sur le manchon doit avoir une rugosité très faible pour favoriser les opérations de démanchonnage et de manchonnage de ou sur le mandrin et un manchon support, mais un coefficient de frottement plus élevé que le métal du mandrin ou du cylindre ou un film d'habillage en polyester ou analogue pour limiter toute reptation du manchon en fonctionnement.

Cette pellicule peut être créée pendant la fabrication du manchon à la manière d'un gel coat ou d'une peinture que l'on applique sur la face périphérique du mandrin après avoir appliqué un agent démoulant à cette face périphérique.



La pellicule peut aussi être formée par un polymère élastomère ou plastique, tel qu'un film moulé sans fin, en forme d'un tube ou jonctionnée sans fin pendant le moulage. Il pourrait s'agir d'un thermoplastique ou non.

5 Le polymère pourrait encore être réticulable par température ou rayonnement.

La pellicule pourrait être en forme d'un tube thermorétractable, ou en forme d'une couche appliquée sous forme d'une poudre par projection électrostatique et  
10 thermique.

Concernant les propriétés de la pellicule de démoulage, elle possède avantageusement un module de 5 à 800 MPa, une épaisseur de 0,02 à 0,1 mm, un état de surface se caractérisant par un facteur Ra inférieur à  
15 0,5 microns et un coefficient de frottement sur acier ou sur résine composite voisin de 0,3, de préférence entre 0,2 et 0,5.

La couche compressible 5 est formée par une base élastomère thermoplastique ou thermodurcissable contenant  
20 des micro-sphères expansées ou à expanser, le cas échéant de tailles différentes, deux ou plus, ouvertes ou fermées, un ou plusieurs agents d'expansion en présence de fibres renforçantes ou non. Cette expansion peut être thermique ou non. L'expansion thermique est nécessaire si  
25 les cellules sont introduites non expansées ou s'il s'agit d'un agent gonflant se décomposant thermiquement. Une base thermodurcissable comporte un agent de réticulation tel que du peroxyde avec ou sans coagent ou un système soufre/accélérateur agissant pendant  
30 l'expansion, le cas échéant, en ajoutant une résine avec fonction isocyanate ou phénolique ou epoxy. La couche 5 peut être uniforme en une couche ou plusieurs sous-couches superposées de compressibilité différente...

La base peut être mise en place sur la pellicule 4  
35 par enduction, pulvérisation ou pistoletage après mise en solution dans un solvant. Elle peut être présente sous forme d'une feuille calandree ou extrudée et la couche

peut alors être formée en enroulant cette feuille sur elle-même ou en bande hélicoïdale de façon à réaliser une couche sans fin. L'expansion pourrait alors être déclenchée à un moment propice après cette mise en place.

5        La couche 5 pourrait aussi être moulée et calibrée en épaisseur sur la pellicule de démoulage 4 ou moulée et ensuite rectifiée après expansion. La couche compressible peut être réajustable en épaisseur et en ce qui concerne le module de compression, par post-traitement thermique  
10        une fois le manchon constitué, avant le montage sur le cylindre de support de l'agencement d'impression.

      La couche renforçante 6, disposée sur la couche compressible est en un matériau composite comportant dans une matrice polymère thermoplastique ou thermodurcissable  
15        des éléments de renfort sous forme de fibres ou fils, enroulés hélicoïdalement, d'un tricot ou tissu ou grille, disposés en une ou plusieurs nappes, de préférence 2 ou 3, selon un enroulement circulaire ou hélicoïdal. Les éléments de renfort sont de préférence en carbone, verre,  
20        polyester haut module, aramide. Les éléments de renfort sont présents dans la couche composite 6 entre 20 et 80 % en poids du composite.

      La matrice thermoplastique ou réticulable est présente dans la couche entre 80 et 20 % en poids du  
25        composite. Dans le cas d'une matrice du type thermoplastique, elle est en polyoléfine ou polyamide, ou polyester ou analogue. Une matrice durcissable ou réticulable est du type epoxy, polyuréthane ou acrylate ou polyester ou un mélange de polyuréthane epoxy avec ou  
30        sans terminaison acrylate pouvant inclure un agent plastifiant ou flexibilisant et des charges minérales. La réticulation se fait par température, avec un durcisseur, ou par rayonnement avec un photoinitiateur UV ou EB en combinaison avec des monomères acrylates ou méthacrylate  
35        multifonctionnels. Le module d'Young d'une telle matrice est de préférence entre 50 et 1000 MPa.

Il est à noter que les éléments de renforcement telles que des fibres ont une disposition monodirectionnelle pour limiter l'allongement de la structure dans le sens de rotation de l'ensemble. Ils  
5 sont donc orientés sensiblement circonférentiellement au moins en majorité ou principalement.

La couche renforçante peut être moulée et calibrée ou montée et usinée après le durcissement.

Concernant les propriétés de la couche composite  
10 renforçante 6, elle a une épaisseur comprise de préférence entre 0,2 et 0,5 mm et un module d'Young dans le sens circonférentiel entre 400 et 100 000 MPa, de préférence entre 1000 et 2000 MPa. L'allongement de rupture dans le sens circonférentiel est supérieur à  
15 1,2 %, de préférence entre 2 et 4 %. La rigidité circonférentielle combinée à l'élasticité est à la fois nécessaire au maintien de la bande de papier à imprimer et au registre de couleurs et au blocage sur le cylindre une fois le manchon installé. Le module d'Young dans la  
20 direction radiale est entre 50 et 500 MPa. Le module d'Young dans la direction parallèle à l'axe du cylindre est de préférence supérieur à 100 Mpa pour faciliter la manutention et le manchonnage.

La couche peut être soumise à une déflexion entre  
25 100 à 500 microns sans fracture. Concernant la force de cohésion avec la couche compressible 5, la force de pelage est supérieure à 1,3 N/mm, de préférence entre 2 et 5 N/mm.

La structure formée par la pellicule de démoulage  
30 4, la couche compressible 5 et la couche renforçante 6, a un module de traction élevé dans le sens de rotation du manchon, mais une flexibilité suffisante pour se déformer dans le NIP. Le module élevé permet une mise en contrainte de la couche compressible après manchonnage du  
35 manchon sur un cylindre d'impression et assure à la fois le maintien du manchon pendant l'impression et la stabilité du registre dans le NIP d'impression. La

flexibilité permet de transmettre une déformation à la couche compressible et réguler la largeur du NIP d'impression et les hétérogénéités provenant de surcharges ou manque de pression ponctuelle dans le sens transversal ou dans le sens de rotation.

La couche d'impression 7 présente une épaisseur inférieure à 0,5 mm, comprise de préférence entre 0,2 et 0,4 mm.

L'ensemble du manchon formé par la pellicule de démoulage, la couche compressible, la couche renforçante et la couche d'impression est désolidarisable par démanchonnage à l'air comprimé du mandrin d'outil. L'épaisseur totale du manchon est comprise entre 1,3 et 2 mm, une épaisseur de 2 mm +/- 0,03 mm étant particulièrement représentative.

L'ensemble peut être réalisé en deux étapes ou plus. Dans le premier cas on réalise au cours de la première étape le manchon et dans la deuxième étape la couche imprimante. Dans le deuxième cas on réalise séparément les sous éléments du manchon et la couche d'impression. Le diamètre de l'ensemble, à l'état non manchonné est inférieur au diamètre du cylindre de support de 0,1 à 0,5 mm.

La solidarité sous contrainte pendant l'impression entre le manchon et le cylindre support habillé ou non est assurée par la mise en précontrainte de l'ensemble des couches par le biais de la couche compressible ou de la couche renforçante. On peut prévoir un ajustement par combinaison du diamètre interne et de la compressibilité, du module et de l'épaisseur de la couche compressible. Le manchon peut être enfilé sur le cylindre de support à l'aide d'un coussin d'air que l'on crée entre le manchon et le cylindre.

On ne décrira pas ici la réalisation de la couche d'impression, proprement dite. A cette fin, des procédés tels que par exemple décrits dans le brevet européen EP 0 914 966 ou dans le brevet européen EP 0 824 078

peuvent être utilisés. Concernant la réalisation de la couche compressible et de la couche renforçante, des procédés tels que décrits dans le brevet européen EP 0 452 184 et dans le brevet européen EP 0 631 884  
5 peuvent être utilisés.

Concernant le fonctionnement du manchon, la charge linéaire appliquée dans le NIP doit être comprise entre 3 et 6 N/mm, de préférence entre 3,3 et 4,7 N/mm pour un enfoncement de 100 microns. La vitesse d'utilisation est  
10 comprise entre 100 000 et 120 000 révolutions par heure. La résistance chimique aux solvants et encres grasses doit garantir un minimum d'affaissement de la structure, un maintien de la cohésion en ne provoquant pas de  
15 délamination entre couches. Par exemple, la force de pelage doit être maintenue après immersion dans une solution pendant 72 heures à 50°C, en position d'indentation cyclique (5 Hz) de 200 microns. La cohésion des différentes couches entre elles est de préférence supérieure à 2 N/mm en force de pelage. Le gonflement ou  
20 l'affaissement doivent rester inférieures à 4 % de l'épaisseur initiale, en contact avec les produits chimiques. L'affaissement en utilisation doit rester entre 20 et 30 microns en foulage, en particulier lors des 100000 premières révolutions. La durée de vie  
25 attendue dans les conditions normales d'utilisation est de 20 à 50 millions de tours.

REVENDEICATIONS

1. Manchon d'impression, de type multicouche, comprenant une couche d'impression, une couche  
5 compressible et une couche de rigidification circonférentielle, caractérisé en ce que la couche de rigidification (6) est prévue entre la couche compressible (5) et la couche d'impression (7).

2. Manchon d'impression selon la revendication 1,  
10 caractérisé en ce que le manchon comporte sur la face radialement interne de la couche compressible (5) une pellicule de démoulage (4).

3. Manchon selon l'une des revendications 1 ou 2, caractérisé en ce que la couche de rigidification  
15 circonférentielle est une couche renforçante (6) disposée sur la couche compressible.

4. Manchon d'impression selon l'une des revendications 1 à 3, caractérisé en ce que la couche renforçante (6) comporte, dans une matrice polymère  
20 thermoplastique ou thermodurcissable, des éléments de renfort sous forme de fibres ou fils, d'un tricot ou tissu ou grille.

5. Manchon d'impression selon la revendication 4, caractérisé en ce que les éléments de renfort ont une  
25 disposition monodirectionnelle et... sont orientés sensiblement circonférentiellement, au moins en majorité.

6. Manchon d'impression selon l'une des revendications 4 ou 5, caractérisé en ce que la matrice est présente dans la couche renforçante entre 20 et 80 %  
30 en poids de la couche et les éléments de renfort entre 80 et 20 % en poids de cette couche.

7. Manchon d'impression selon l'une des revendications 4 à 6, caractérisé en ce que les éléments de renfort sont en carbone, verre, polyester haut module,  
35 aramide.

8. Manchon d'impression selon l'une des revendications 3 à 7, caractérisé en ce que la couche

renforçante (6) a une épaisseur comprise entre 0,2 et 0,5 mm.

9. Manchon d'impression selon l'une des revendications 3 à 8, caractérisé en ce que la couche renforçante (6) a un module d'Young dans le sens circonférentiel entre 400 et 100000 MPa, de préférence entre 1000 et 2000 MPa.

10. Manchon d'impression selon l'une des revendications 4 à 9, caractérisé en ce que la matrice de la couche renforçante (6) a un module d'Young entre 50 et 1000 MPa.

11. Manchon d'impression selon l'une des revendications 4 à 10, caractérisé en ce que l'allongement de rupture dans le sens circonférentiel de la couche renforçante est supérieure à 1,2 %, de préférence entre 2 et 4 %.

12. Manchon d'impression selon l'une des revendications 4 à 11, caractérisé en ce que la couche renforçante a un module d'Young dans la direction radiale entre 50 et 500 MPa.

13. Manchon d'impression selon l'une des revendications 4 à 12 caractérisé en ce que la couche renforçante a un module d'Young dans la direction parallèle à son axe supérieur à 100 MPa.

14. Manchon d'impression selon l'une des revendications 1 à 13, caractérisé en ce que la couche compressible (5) est formée par une base élastomère thermoplastique ou thermodurcissable contenant des microsphères expansées ou à expanser et au moins un agent d'expansion.

15. Manchon d'impression selon la revendication 14, caractérisé en ce que la couche compressible (5) est uniforme en une couche ou plusieurs sous-couches superposées, le cas échéant de compressibilité différente.

16. Manchon d'impression selon l'une des revendications 14 ou 15, caractérisé en ce que la couche

compressible (5) est réalisée par enduction, pulvérisation ou pistolettage après mise en solution de la base élastomère dans un solvant.

5 17. Manchon d'impression selon l'une des revendications 14 ou 15, caractérisé en ce que la couche 4compressible (5) est formée par une base élastomère en forme de feuille calandree ou extrudée, roulée sur elle-même ou en bande hélicoïdale pour obtenir une couche sans fin.

10 18. Manchon d'impression selon l'une des revendications 14 ou 15, caractérisé en ce que la couche compressible (5) est une couche moulée et calibrée en épaisseur sur la pellicule de démoulage (4).

15 19. Manchon d'impression selon l'une des revendications 14 ou 15, caractérisé en ce que la couche compressible (5) est une couche moulée et rectifiée après l'expansion.

20 20. Manchon d'impression selon l'une des revendications 1 à 19, caractérisé en ce que la pellicule de démoulage (4) est formée par un polymère élastomère ou plastique, tel qu'un film moulé sans fin, ou en forme d'un tube.

25 21. Manchon d'impression selon l'une des revendications 1 à 19, caractérisé en ce que la pellicule de démoulage (4) est réalisée pendant la fabrication du manchon à la manière d'un gel coat ou d'une peinture appliquée sur la face périphérique du mandrin après avoir appliqué un agent démoulant à cette face périphérique.

30 22. Manchon d'impression selon l'une des revendications 1 à 19, caractérisé en ce que la pellicule de démoulage (4) est en forme d'un tube thermorétractable.

35 23. Manchon d'impression selon l'une des revendications 1 à 19, caractérisé en ce que la pellicule de démoulage (4) est formée par une couche appliquée en forme d'une poudre par projection électrostatique ou thermique.



24. Manchon d'impression selon l'une des revendications 1 à 23, caractérisé en ce que la couche de démoulage (4) a une rugosité très faible pour favoriser les opérations de démanchonnage ou de manchonnage de ou  
5 sur le mandrin ou un manchon de support.

25. Manchon d'impression selon l'une des revendications 1 à 24, caractérisé en ce que la pellicule de démoulage (4) possède un module de 5 à 800 MPa et une épaisseur de 0,02 à 0,1 mm et un état de surface d'un  
10 facteur Ra inférieur à 0,5 microns.

26. Mandrin selon l'une des revendications 1 à 25, caractérisé en ce que la pellicule de démoulage (4) a un coefficient de frottement sur acier ou sur résine composite entre 0,2 et 0,5, de préférence voisin de 0,3.

15 27. Manchon d'impression selon l'une des revendications 1 à 26, caractérisé en ce que la couche d'impression (7) a une épaisseur inférieure à 0,5 mm, de préférence entre 0,2 et 0,4 mm.

1/1

FIG. 1

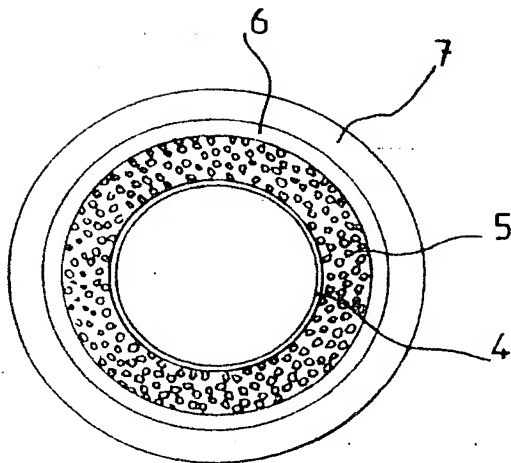
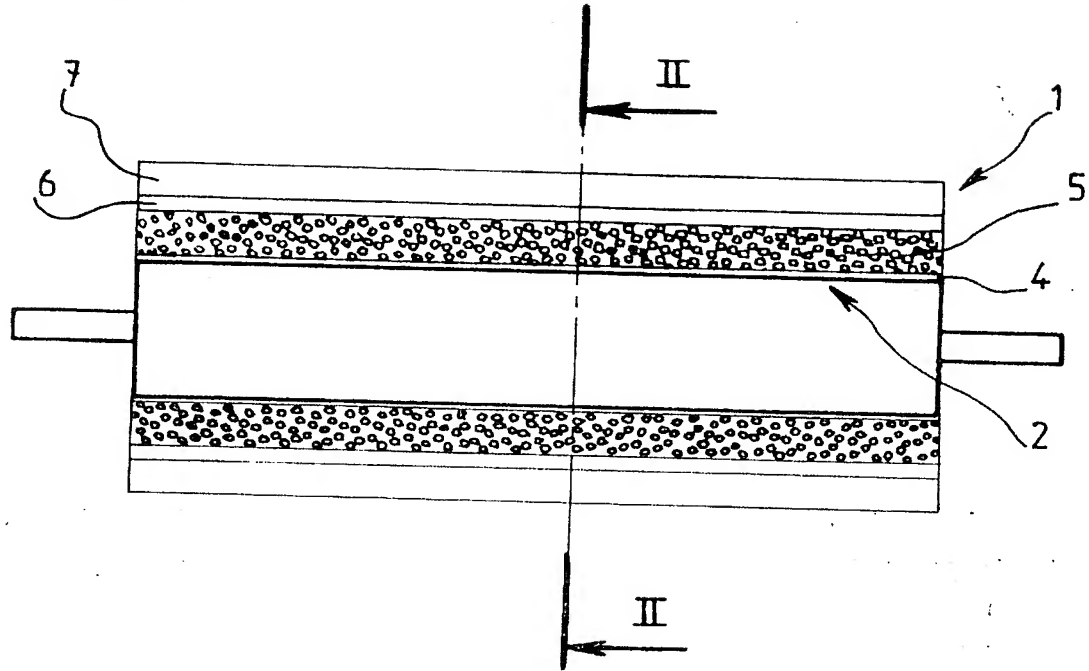


FIG. 2



## BREVET D'INVENTION

## CERTIFICAT D'UTILITÉ

Code de la propriété intellectuelle - Livre VI



N° 11 235\*02

## DÉPARTEMENT DES BREVETS

26 bis, rue de Saint Pétersbourg  
75800 Paris Cedex 08

Téléphone : 01 53 04 53 04 Télécopie : 01 42 93 59 30

DÉSIGNATION D'INVENTEUR(S) Page N° 1. / 2..

(Si le demandeur n'est pas l'inventeur ou l'unique inventeur)

Cet imprimé est à remplir lisiblement à l'encre noire

DB 113 W / 260899

<b>Vos références pour ce dossier</b> (facultatif)		51886	
<b>N° D'ENREGISTREMENT NATIONAL</b>		03 09 865	
<b>TITRE DE L'INVENTION</b> (200 caractères ou espaces maximum) Manchon d'impression sans fin, de type multicouche, comprenant une couche d'impression, une couche compressible et une couche de rigidification circonférentielle.			
<b>LE(S) DEMANDEUR(S) :</b> MACDERMID GRAPHIC ARTS S.A.S.			
<b>DESIGNE(NT) EN TANT QU'INVENTEUR(S) :</b> (Indiquez en haut à droite «Page N° 1/1» S'il y a plus de trois inventeurs, utilisez un formulaire identique et numérotez chaque page en indiquant le nombre total de pages).			
Nom		BARRE	
Prénoms		Philippe	
Adresse	Rue	48 rue du Maréchal JOFFRE	
	Code postal et ville	68400	RIEDISHEIM
Société d'appartenance (facultatif)			
Nom		BIAVA	
Prénoms		Hélène	
Adresse	Rue	46 rue de Strasbourg	
	Code postal et ville	68200	MULHOUSE
Société d'appartenance (facultatif)			
Nom		JENNY	
Prénoms		Jean-Philippe	
Adresse	Rue	2 rue du Buhnackerweg	
	Code postal et ville	68420	HATTSTATT
Société d'appartenance (facultatif)			
<b>DATE ET SIGNATURE(S)</b> <b>DU (DES) DEMANDEUR(S)</b> <b>OU DU MANDATAIRE</b> (Nom et qualité du signataire) Paris, le 25 septembre 2003 Michel THINAT N° 92-1038			



# BREVET D'INVENTION

## CERTIFICAT D'UTILITÉ

Code de la propriété intellectuelle - Livre VI

  
N° 11 235\*02

## DÉPARTEMENT DES BREVETS

26 bis, rue de Saint Pétersbourg

75800 Paris Cedex 08

Téléphone : 01 53 04 53 04 Télécopie : 01 42 93 59 30

DÉSIGNATION D'INVENTEUR(S) Page N° 2. / 2.

(Si le demandeur n'est pas l'inventeur ou l'unique inventeur)

Cet imprimé est à remplir lisiblement à l'encre noire

D3 113 W / 260899

<b>Vos références pour ce dossier</b> (facultatif)		51886	
<b>N° D'ENREGISTREMENT NATIONAL</b>		03 09 865	
<b>TITRE DE L'INVENTION (200 caractères ou espaces maximum)</b> Manchon d'impression sans fin, de type multicouche, comprenant une couche d'impression, une couche compressible et une couche de rigidification circonférentielle.			
<b>LE(S) DEMANDEUR(S) :</b> MACDERMID GRAPHIC ARTS S.A.S.			
<b>DESIGNE(NT) EN TANT QU'INVENTEUR(S) :</b> (Indiquez en haut à droite «Page N° 1/1» S'il y a plus de trois inventeurs, utilisez un formulaire identique et numérotez chaque page en indiquant le nombre total de pages).			
Nom		LEMBLE	
Prénoms		Yves	
Adresse	Rue	36 rue de Mortzwiller	
	Code postal et ville	68290	LAUW
Société d'appartenance (facultatif)			
Nom		RICH	
Prénoms		Gérard	
Adresse	Rue	1 rue des Peupliers	
	Code postal et ville	68500	ORSCHWIHR
Société d'appartenance (facultatif)			
Nom			
Prénoms			
Adresse	Rue		
	Code postal et ville		
Société d'appartenance (facultatif)			
<b>DATE ET SIGNATURE(S)</b> <b>DU (DES) DEMANDEUR(S)</b> <b>OU DU MANDATAIRE</b> (Nom et qualité du signataire) Paris, le 25 septembre 2003 Michel THINAT N° 92-1038			

La loi n°78-17 du 6 janvier 1978 relative à l'informatique, aux fichiers et aux libertés s'applique aux réponses faites à ce formulaire. Elle garantit un droit d'accès et de rectification pour les données vous concernant auprès de l'INPI.